



12

## Gebrauchsmuster

U1

- (11) Rollennummer G 90 03 401.5
- (51) Hauptklasse B65D 33/18  
Nebenklasse(n) B65D 30/10
- (22) Anmeldetag 23.03.90
- (47) Eintragungstag 31.05.90
- (43) Bekanntmachung  
im Patentblatt 12.07.90 *date of making available to the public*
- (54) Bezeichnung des Gegenstandes  
Wiederverschließbarer Beutel
- (71) Name und Wohnsitz des Inhabers  
CITO-Kunststoffe und Verpackungsfolien GmbH, 4802  
Halle, DE
- (74) Name und Wohnsitz des Vertreters  
Stracke, A., Dipl.-Ing.; Loesenbeck, K.,  
Dipl.-Ing., Pat.-Anwälte, 4800 Bielefeld

PTO 2003-1585  
S.T.I.C. Translations Branch

23.03.90

- 1 -

Patentanwälte  
Dr. Loesenbeck (1980)  
Dipl.-Ing. Stracke  
Dipl.-Ing. Loesenbeck  
Jöllenbecker Str. 164, 4800 Bielefeld 1

18/12

CITO-Kunststoffe und Verpackungsfolien GmbH, Wielandstr. 2, 4802 Halle

### Wiederverschließbarer Beutel

( )  
Die vorliegende Erfindung betrifft einen wiederverschließbaren Beutel, insbesondere zur Verpackung von Hygieneartikeln, der an einer Seite offen und aus einer Kunststoffolie gefertigt ist, und bei dem eine Beutelmündung wenigstens eine Schwächungslinie aufweist, die nach dem  
5 Füllen und Verschließen des Beutels zur Bildung einer öffnen- und schließbaren Stülpklappe aufreißbar ist.

Die in Frage kommenden Beutel werden aus Gründen des Umweltschutzes üblicherweise aus Polyäthylen gefertigt. Die Beutel sind an einer Seite offen, um das zu verpackende Gut in den Innenraum hineinzubringen.  
10 Nach dem Füllen wird der Beutel durch eine Schweißnaht verschlossen. Das in dem Beutel verpackte Gut wird vom Verbraucher bedarfsweise, häufig über einen längeren Zeitraum verteilt, entnommen. Aus Gründen der Hygiene ist es notwendig, daß der Beutel nach Herausnahme eines Artikels verschlossen wird.

15 Aus der DE-OS 33 37 716 ist bereits eine beutelartige Verpackung für Schüttgut bekannt, bei dem eine Beutelmündung mit einer Schwächungslinie versehen ist, die aufgerissen werden kann, wodurch dann eine Ausschüttöffnung gebildet wird. Die Schwächungslinie ist eine gestanzte Perforation. Damit der Beutel jedoch luftdicht ist, ist die Perforationslinie durch eine zusätzliche Dichtlage abgedichtet. Dieser vor-  
20 bekannte Beutel ist jedoch für Hygieneartikel nicht geeignet, da er

23.03.90

CITO

- 2 -

5 nach dem Aufreißen längs der Schwächungslinie nicht mehr staubdicht zu verschließen ist. Der vorliegenden Neuerung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Beutel der eingangs genannten Art so zu gestalten, daß auch nach dem Aufreißen der Beutelwandung längs der Schwächungslinie zur Bildung einer faltbaren Stülpklappe der Beutel staubdicht verschlossen werden  
10 kann, auch wenn aus dem Beutel jeweils nur ein Artikel entnommen wird, so daß die vollständige Leerung sich über einen längeren Zeitraum hinzieht.

)  
10 Die gestellte Aufgabe wird neuerungsgemäß durch eine Dichtlasche gelöst, die sich zumindest über die Breite und im wesentlichen über die Höhe der faltbaren Stülpklappe erstreckt, wobei an der Verschußklappe außenseitig ein sich über die Verschußklappe hinaus erstreckender Verschußstreifen festgelegt ist, der an der Außenseite der Beutelwandung ankleb- und abziehbar ist. Durch die Dichtlasche wird die durch das  
15 Aufreißen der Verschußklappe gebildete Entnahmeöffnung abgedeckt. Da die Hygieneartikel verhältnismäßig flach sind, kann jeweils ein Artikel durch einen Schlitz gezogen werden, der zwischen der Faltlinie der aufgeklappten Stülpklappe und der Dichtlasche liegt. Nach der Herausnahme eines Artikels kann die Stülpklappe wieder zurückgefaltet werden,  
20 d.h. sie liegt genau in der gleichen Stellung wie vor dem Aufreißen der Schwächungslinie. Durch den an der Stülpklappe angeklebten Verschußstreifen kann dann die Verschußstellung der Stülpklappe gesichert werden, da der vorstehende Teil des Verschußstreifens mit einem Permenentkleber beschichtet ist, so daß er an der Beutelwandung haftet, jedoch  
25 bei Bedarf abgezogen werden kann.

Der Beutel ist besonders einfach herzustellen, wenn im Bereich der Stülpklappe die Beutelwandung zur Bildung der Dichtlasche zweilagig ausgebildet ist, wobei die äußere Wandung die im Abstand zu den Längskanten des Beutels verlaufenden Schwächungslinien aufweist und wobei  
30 die beiden Lagen in den Bereichen zwischen den Längskanten des Beutels und den Schwächungslinie miteinander verbunden sind. Die Verbindung kann beispielsweise durch durchgehende Schweißnähte oder durch mehrere

Punktschweißungen oder Punktklebung erfolgen. Zweckmäßigerweise liegen diese Nähte oder Punkte in den äußeren Bereichen der Dichtlasche. Durch die Verbindungen ist sichergestellt, daß die beiden Lagen dicht aneinanderliegen, um die Dichtwirkung zu erhöhen.

5 Da nun Hygieneartikel, beispielsweise Damenbinden, eine gewisse Dicke haben und bei der Herausnahme verhindert werden muß, daß die Beuteltwandung einreißt, ist in weiterer Ausgestaltung vorgesehen, daß die Schwächungslinien zur Bildung einer rechteckförmigen Entnahmeöffnung gegenüber der der Faltlinie der Stülpklappe zugewandten Kante der

( 10 Dichtlasche vorstehen. Im umgekehrten Sinn heißt das, daß die Dichtlasche kürzer ist als die Schwächungslinien, zweckmäßigerweise im oberen oder unteren Endbereich des Beutels, da dann der jeweilige Artikel einfacher aus dem Beutellinnenraum herausgezogen werden kann. Eine bevorzugte Beutelart ist ein sogenannter Bodenfaltenbeutel, der im Bodenbereich eine nach innen ragende Falte aufweist. Die Tiefe dieser Falte bestimmt die Dicke des gefüllten Beutels. Bei einem solchen Beutel

15 sollte sich die Stülpklappe von der unteren Kante in Richtung zum gegenüberliegenden Ende erstrecken. Die Faltlinie fällt dann mit der Bodenkante des Beutels zusammen. Wenn bei dieser Ausführung die Dichtlasche kürzer sein soll als die Schwächungslinien, erstrecken sich die

20 Schwächungslinien bis in den Bereich der Bodenfalte hinein. Diese Ausführung ist besonders vorteilhaft, da die Entnahmeöffnung im Boden des gefüllten Beutels liegt.

Weitere Kennzeichen und Merkmale einer vorteilhaften Ausgestaltung der vorliegenden Neuerung sind Gegenstand von weiteren Unteransprüchen und ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung bevorzugter Ausführungsbeispiele.

25

Es zeigen:

Fig. 1 einen neuerungsgemäßen Beutel in perspektivischer Darstellung mit aufgerissener Stülpklappe,

30

Fig. 2 eine Draufsicht auf einen mit einer Bodenfalte versehenen Beutel in einer ersten Ausführung,

23.03.90

CITO

- 4 -

- Fig. 3 einen Schnitt längs der Linie III-III in der Fig. 2, aus Darstellungsgründen jedoch in einer dem gefüllten Zustand entsprechenden Darstellung,
- Fig. 4 einen mit einer Bodenfalte versehenen Beutel in einer zweiten Ausführung und
- Fig. 5 einen Schnitt längs der Linie V-V in der Fig. 4, aus Darstellungsgründen jedoch auch in einer dem gefüllten Zustand entsprechenden Darstellung.

Der in den Figuren aufgezeigte Beutel 10 ist mit einer Bodenfalte 11 versehen. Das der Bodenfalte 11 gegenüberliegende Ende ist beim ungefüllten Beutel offen, so daß die nicht näher erläuterten Artikel hineingesteckt werden können. Nach dem vollständigen Füllen wird die offene Seite des Beutels 10 durch eine Schweißnaht verschlossen. Das Verschließen erfolgt derart, daß die Beutelwandungen 12,13 gespannt werden, wodurch auf die verpackten Artikel ein bestimmter Druck ausgeübt wird. Der Beutel 10 gemäß den Fig. 1 bis 3 ist an der der Bodenfalte 11 gegenüberliegenden Seite mit zwei Schwächungslinien 14,15 versehen, die im Abstand zu den Längskanten 16,17 des Beutels 10 verlaufen. Die Schwächungslinien 14,15 verlaufen von dem der Bodenfalte 11 gegenüberliegenden Rand zunächst parallel und im Abstand zu den Längskanten 16,17 und anschließend in einer abgewinkelten Form, und zwar in konvergierender Form. Wie insbesondere die Fig. 2 zeigt, wird durch die Schwächungslinien 14,15 eine faltbare Stülpklappe 18 gebildet. Die Faltlinie liegt in einem ganz geringen Abstand zu dem die Einfüllöffnung bildenden Beutelrand. An dem der Faltlinie gegenüberliegenden Rand der Stülpklappe 18 ist ein Verschlußstreifen 19 angeklebt, der gegenüber der quer zu den Längskanten 16,17 verlaufenden Kante der Stülpklappe 18 vorsteht. Der gegenüber der Stülpklappe 18 vorstehende Bereich des Verschlußstreifens 19 ist an der Beutelwandung 12 festgelegt. Dazu ist er mit einem Permanentkleber beschichtet. Damit er zum Aufreißen und späteren Schließen der Stülpklappe 18 besser gegriffen werden kann, ist das der Stülpklappe 18 abgewandte Ende entweder frei von Klebstoff oder aber durch Umfalten miteinander verklebt. Wie insbesondere aus der

23 00 90

CITO

- 5 -

- Fig. 3 erkennbar, ist die die Stülpklappe 18 beinhaltende Beutelwandung 12 im Bereich der Stülpklappe 18 doppelartig ausgebildet, so daß ein sich über die gesamte Beutelbreite erstreckender Dichtstreifen 20 gebildet wird. Die äußeren Randbereiche des Dichtstreifens 20 sind zwischen den Schwächungslinien 14,15 und den Beutellängskanten 16,17 miteinander verklebt. Die Klebenähte 21 verlaufen quer zu den Längskanten 16,17 des Beutels 10 und sind im dargestellten Ausführungsbeispiel durch mehrere nebeneinander angeordnete Tupfer gebildet. Insbesondere zum Füllen ist jedoch auch die Stülpklappe 18 im Bereich der beiden Querränder durch Klebstofftupfer mit dem Dichtstreifen 20 verbunden. Die Verklebung muß jedoch so sein, daß die einzelnen Lagen des Beutels 10 nicht beschädigt werden, wenn die Stülpklappe 18 in die in der Fig. 1 dargestellte Offenstellung gebracht wird. Aus den Fig. 1 bis 3 geht hervor, daß die der Bodenfalte 11 abgewandt liegende Querkante des Dichtstreifens 20 gegenüber der Faltlinie der Stülpklappe 18 in Richtung zur Bodenfalte 11 hin ein klein wenig versetzt ist, so daß ein Entnahmeschlitz 22 gebildet wird, durch den man zur Herausnahme eines Artikels greifen kann. Dieser Schlitz 22 entsteht, weil die Schwächungslinien 14,15 gegenüber dieser Querkante des Dichtstreifens 20 vorstehen. Die Fig. 1 zeigt besonders deutlich, daß die verpackten Artikel selbst dann noch fast vollständig von dem Beutel 10 umhüllt werden, wenn die Stülpklappe 18 in der Offenstellung steht. In der Schließlage kann man davon ausgehen, daß der Beutel 10 absolut staubdicht verschlossen ist.
- Bei dem in der Fig. 4 dargestellten Beutel 10 ist die Stülpklappe 18 und der Dichtstreifen 20 im unteren Bereich der Beutelwandung 12 vorgesehen, d.h. in dem Bereich, der der Bodenfalte 11 zugeordnet ist. Die Stülpklappe 18 und der Dichtstreifen 20 sind im wesentlichen genau so wie bei der Ausführung nach den Fig. 1 und 3, allerdings spiegelbildlich. Auf eine weitere Beschreibung wird deshalb verzichtet. Unterschiedlich kann bei der Ausführung nach den Fig. 4 und 5 sein, daß die Schwächungslinien 14,15 um die Bodenkante herumgeführt sind, d.h. bis in die eine die Bodenfalte 11 bildende Lage. Um die Bodenfalte 11 dar-

23.03.00

CITO

- 6 -

zustellen, wurde die Darstellung gemäß den Fig. 3 und 5 gewählt. Beim  
gefüllten Beutel wird sie auseinandergezogen, d.h. es wird eine glatt-  
flächige Bodenfläche gebildet. Der in den Fig. 4 und 5 nicht darge-  
stellte Entnahmeschlitz 22 liegt dann in besonders vorteilhafter Weise  
5 in der Bodenfläche, so daß das Herausziehen eines Artikels besonders  
günstig ist.

Die Neuerung ist nicht auf die dargestellten Ausführungsformen be-  
schränkt. Insbesondere kann die Neuerung bei allen Beutelformen Anwen-  
) dung finden. Auch die Größe der Stülpklappe 18 sowie der Verlauf der  
10 Schwächungslinien 14,15 können an die jeweiligen Erfordernisse angepaßt  
werden.

23.03.00

Schutzansprüche

1. Wiederverschließbarer Beutel, insbesondere zur Verpackung von Hygieneartikeln, der an einer Seite offen und aus einer Kunststoffolie gefertigt ist, und bei dem eine Beutelwandung wenigstens eine Schwächungslinie aufweist, die nach dem Füllen und Verschließen des Beutels zur Bildung einer öffnen- und schließbaren Stülpklappe aufreißbar ist, g e k e n n z e i c h n e t durch eine sich zumindest über die Breite und im wesentlichen über die Höhe der faltbaren Stülpklappe (18) erstreckende, dem Beutelinnenraum zugewandte Dichtlasche (20) und einen an der Stülpklappe (18) außenseitig festgelegten, sich über die Stülpklappe (18) hinaus erstreckenden Verschlußstreifen (19), der an der Außenseite der Beutelwandung anklebbar und abziehbar ist.

2. Wiederverschließbarer Beutel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß im Bereich der Stülpklappe (18) die Beutelwandung zur Bildung der Dichtlasche (18) zweilagig ausgebildet ist, daß die äußere Wandung im Abstand zu den Längskanten (16,17) des Beutels (10) verlaufende Schwächungslinien (14,15) aufweist, und daß die beiden Lagen in den Bereichen zwischen den Längskanten (16,17) des Beutels (10) und den Schwächungslinien (14,15) miteinander verbunden sind.

3. Wiederverschließbarer Beutel nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Schwächungslinien (14,15) zur Bildung einer rechteckförmigen Entnahmeöffnung gegenüber der der Faltlinie der Stülpklappe (18) zugewandten Kante der Dichtlasche (20) vorstehen.

4. Wiederverschließbarer Beutel nach Anspruch 3, mit einer Bodenfalte, dadurch gekennzeichnet, daß die der Bodenkante zugeordnete Kante des Dichtstreifens (20) im Bereich der Bodenkante liegt, und daß die Schwächungslinien (14,15) bis in die die Seitenfalte (11) bildende Wandung hineingeführt sind.



23.03.90

9

CITO

- 8 -

5. Wiederverschließbarer Beutel nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Schwächungslinien (14,15) ausgehend von der Faltlinie der Stülpklappe (18) zunächst parallel und im Abstand zu den Längskanten (16,17) des Beutels verlaufen und anschließend konvergierend zueinander stehen.

6. Wiederverschließbarer Beutel nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Dichtlasche (20) mit der zugeordneten äußeren Wandung (12) des Beutels (10) durch quer zu den Längskanten (16,17) verlaufenden Klebe- oder Schweißnähte (21) verbunden ist, die sich von den Längskanten (16,17) bis zu den Schwächungslinien (14,15) erstrecken.

7. Wiederverschließbarer Beutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Stülpklappe (18) mit der innenliegenden Dichtlasche (20) bereichsweise durch Punktklebung bzw. Punktschweißung verbunden ist.

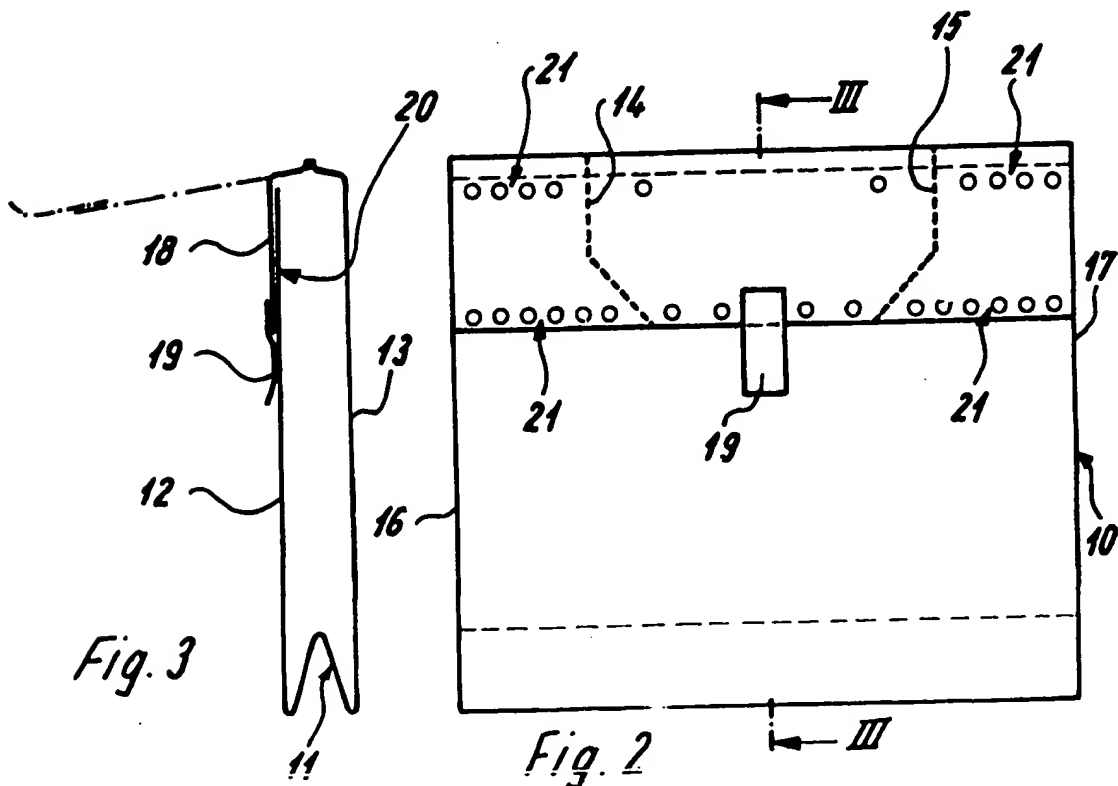
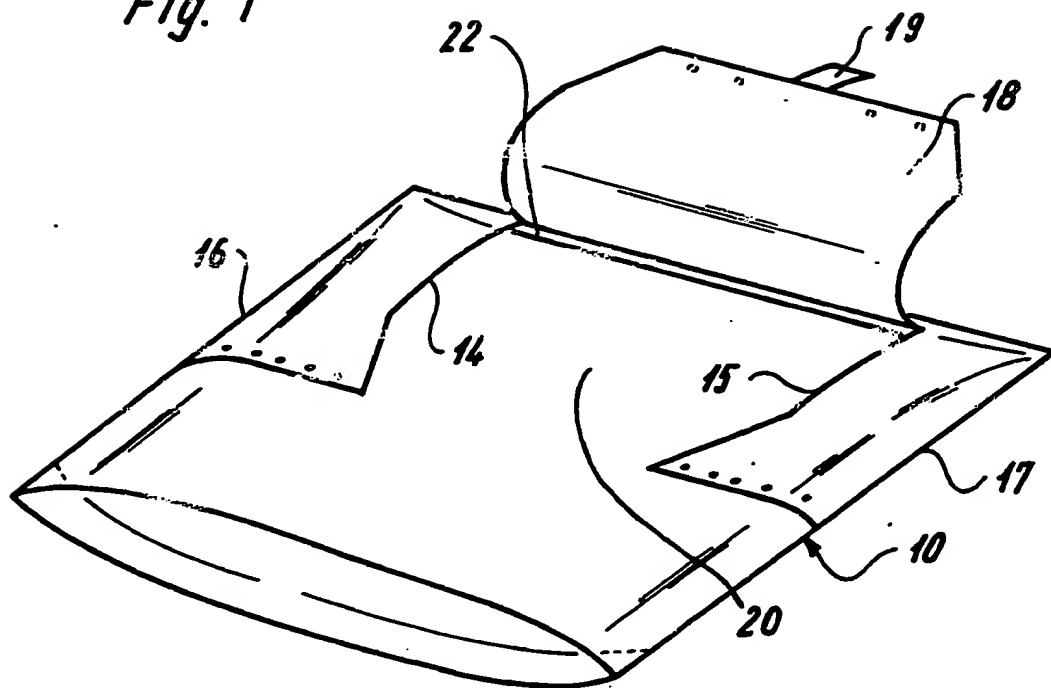
8. Wiederverschließbarer Beutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der gegenüber der Verschlusslasche (18) vorstehende Teil des Verschlussstreifens (19) an seinem freien Ende einen klebstofffreien Bereich aufweist oder durch Umfaltung mit sich selbst verklebt ist.

9. Wiederverschließbarer Beutel nach einem oder mehreren der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die quer zu den Längskanten (16,17) des Beutels verlaufende freie Kante der Stülpklappe (18) durch die äußere Kante der äußeren Lage der Beutelwand (12) im doppel-lagigen Bereich gebildet ist.

23-03-90 1/2

10

Fig. 1



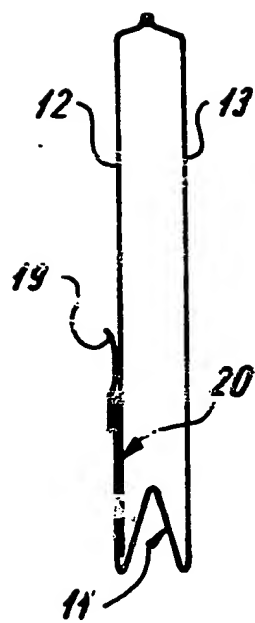


Fig. 5

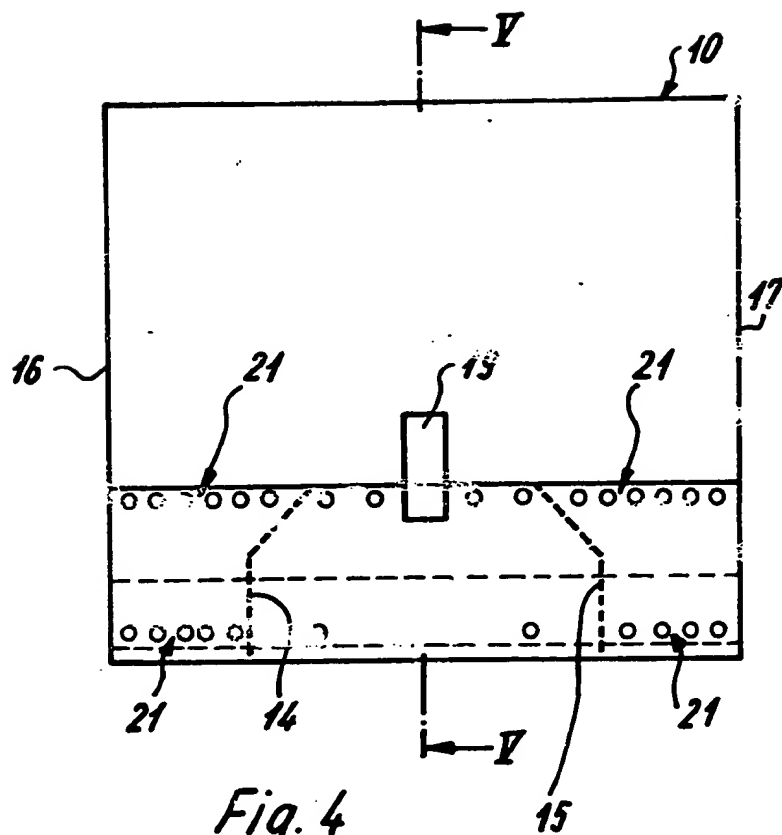


Fig. 4

PTO 2003-1585

Federal Republic of Germany

Document No. G 90 03 401.5

RECLOSABLE POUCH

[Wiederverschliessbarer Beutel]

Not named

UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Washington, D.C.

February 2003

Translated by: Schreiber Translations, Inc.

Country : Federal Republic of Germany  
Document No. : G 90 03 401.5  
Document Type : Utility model application  
Language : German  
Inventor : Not named  
Applicant : CITO-Kunststoffe und  
Verpackungsfolien GmbH [CITO  
Plastics and Packaging Films Ltd.]  
IPC : B65D 33/18  
Application Date : March 23, 1990  
Publication Date : July 12, 1990  
Foreign Language Title : Wiederverschliessbarer Beutel  
English Title : **RECLOSABLE POUCH**

Patent Attorneys

Dr. Loesenbeck (1980)

Grad. Eng. Stracke

Grad. Eng. Loesenbeck

Joellenbecker Street 164, 4800 Bielefeld 1

18/12

CITO - Plastics and Packaging Films Ltd., Wieland Street 2, 4802  
Halle

### **Reclosable Pouch**

This invention concerns reclosable pouches, in particular for packaging personal sanitary products, which are open on one side and are made of a plastic film, wherein a pouch wall has at least one tear line that can be torn open after filling and closing the pouch to form an opening and closing slip flap.

The pouches in consideration are usually produced of polyethylene due to reasons of environmental protection. The pouches are open on one side to introduce the product to be packaged into the interior space. After filling, the pouch is closed by means of a welded seam. The product packaged in the pouch is extracted frequently by the user according to need over a long period of time. Due to reasons of hygiene it is necessary to reclose the pouch after use.

---

<sup>1</sup> Numbers in the margin indicate pagination in the foreign text.

From DE-OS 33 37 716 is already known a pouch-like packaging for bulk materials, wherein a pouch wall is provided with a tear line, which can be torn open, whereby then a dumping opening is formed. The tear line is a punched perforation. To make the pouch air tight, the perforation line is sealed with an additional sealing layer. This previously known pouch is not suitable, however, for sanitary products, since it

/2

can no longer be sealed tightly against the penetration of dust after tearing along the tear line. It is the object of the invention therefore to configure a pouch of the type mentioned initially in such a way that the pouch can be sealed against the penetration of dust also after the pouch wall has been torn open along the tear line to form a foldable slip flap for the pouch, also if only one item at a time is taken from the pouch, so that the complete emptying can take place over a long period of time. The object is attained in accordance with the invention by way of a sealing strap, which extends at least over the width and essentially over the height of the foldable slip flap, while a closure strip is attached to the outside of the closure flap and extends beyond the closure flap, which can be attached and removed on the outside of the pouch wall. The extraction opening produced by tearing open the closure flap is covered by the sealing strap. Since the sanitary product is relatively flat,

one item at a time can be taken through a slot that lies between the folding line of the opened slip flap and the sealing strap. After an item has been removed, the slip flap can be folded back, that is, it lies exactly in the same position as before the tear line was torn open. Via the closure strip attached on the slip flap can then be insured the closure position of the slip flap, since the projecting part of the closure strip is coated with permanent adhesive, so that it adheres to the pouch wall but can be pulled off, if necessary.

The pouch is particularly easy to produce if the pouch wall is configured in two layers to form the sealing strap in the area of the slip flap, so that the outer wall has the tear line that runs at a distance from the longitudinal edges of the pouch, and the two layers are bonded to each other in the areas between the longitudinal edges of the pouch and the tear line. The bonding can take place, for example, by continuous weld seams or via several

/3

dot welds or dot adhesions. These seams or dots can be suitably placed in the outer areas of the sealing strap. Via these bonds it is ensured that the two layers lie closely together to increase the sealing effect. Since now sanitary products, for example, sanitary pads, have a specific thickness and it must be prevented during extraction that the pouch wall tears off, it is



provided in another embodiment that the tear lines project from the edge of the sealing trap that faces the folding line of the slip flap to form a rectangular-shaped extraction opening.

Inversely, this means that the sealing strap is shorter than the tear lines suitably in the upper or lower end area of the pouch, since then the corresponding products can be pulled out easier from the pouch interior. A preferred pouch type is a so-called bottom-folded pouch, which has an inwardly projecting fold in the bottom area. The depth of this fold determines the thickness of the filled pouch. In such a pouch, the slip flap should extend from the lower edge in the direction of the opposite end. The fold line coincides then with the bottom edge of the pouch. If in this embodiment the sealing strap is to be shorter than the tear lines, the tear lines extend up to the area of the bottom fold. This embodiment is particularly advantageous since the extraction opening is in the bottom of the filled pouch.

Other characteristics and features of an advantageous embodiment of the invention are the object of the dependent claims and result from the exemplary embodiments described in the following, wherein:

- Fig. 1 shows a pouch according to the invention in perspective representation with the slip flap torn open;
- Fig. 2 shows a plan view of a first embodiment of the pouch provided with a bottom fold;

Fig. 3 shows a section along line III-III of Fig. 2, but shown due to reasons of clarity with the pouch in the filled state;

Fig. 4 shows a second embodiment of a pouch provided with a bottom fold; and

Fig. 5 shows a section along line V-V in Fig. 4, but shown due to reasons of clarity with the pouch in the filled state.

The pouch 10 shown in the drawings is provided with a bottom fold 11. The end opposite to the bottom fold is open when the pouch is empty, so that the items, which will not be described in more detail, can be inserted. After it is completely filled, the open side of the pouch 10 is closed with a weld seam. The closure takes place in such a way that the pouch walls 12, 13 are tensioned, whereby a specific pressure is exerted on the packaged products. The pouch 10 according to Figs. 1 to 3 is provided on the side opposite to the bottom fold 11 with two tear lines 14, 15, which run at a distance to the longitudinal edges 16, 17 of the pouch 10. The tear lines 14, 15 run from the edge opposite to the bottom fold 11 first parallel and at a distance from the longitudinal edges 16, 17 and then at an angle, in fact in a converging manner. As shown in particular in Fig. 2, the tear lines 14, 15 form a foldable slip flap 18. The folding line is

at a very small distance from the pouch edge that forms the filling opening. On the edge of the slip flap 18 opposite to the folding line is glued a closure strip 19, which projects relative to the edge of the slip flap 18 running transversely with respect to the longitudinal edges 16, 17. The area of the closure strip 19 that projects relative to the slip flap 18 is attached to the pouch wall 12. For this purpose, it is coated with a permanent adhesive. The end facing away from the slip flap 18 is either free of adhesive or, however, glued together by folding over so as to provide a better hold for tearing open and later closing the slip flap 18. As can be especially seen in

/5

Fig. 3, the pouch wall 12 that includes the slip flap 18 is configured with two layers in the area of the slip flap 18, so that a sealing strip 20, which extends over the entire pouch width, is formed. The outer edge areas of the sealing strip 20 are glued together between the tear lines 14, 15 and the pouch longitudinal edges 16, 17. The adhesive seams 21 run transversely with respect to the longitudinal edges 16, 17 of the pouch 10 and are formed by several dabs arranged side by side in the exemplary embodiment that is shown. In particular for filling, however, the slip flap 18 is also bonded with adhesive dabs to the sealing strip 20 in the area of the two transverse edges. The bond must be such that the individual layers of the

pouch 10 are not damaged when the slip flap 18 is brought into the open position shown in Fig. 1. In Figs. 1 to 3 it can be seen that the transverse edge of the sealing strip 20 facing away from the bottom fold 11 is offset by a small amount relative to the folding line of the slip flap 18 in the direction of the bottom fold 11, so that an extraction slot 22 is formed, through which the product can be extracted. This slot 22 is produced because the tear lines 14, 15 project relative to this transverse edge of the sealing strip 20. Fig. 1 shows particularly clearly that the packaged products are even then almost completely wrapped by the pouch 10 when the slip flap 18 is in the open position. In the closed position, it can be assumed that the pouch 10 is closed absolutely tight against the penetration of dust.

In the pouch 10 shown in Fig. 4, the slip flap 18 and the sealing strip 20 are provided in the lower area of the pouch wall 12, that is, in the area to which the bottom fold 11 is allocated. The slip flap 18 and the sealing strip 20 are identical but in mirror image with respect to the embodiment according to Figs. 1 and 3. A further description is therefore not required. What can be different in the embodiment according to Figs. 4 and 5 is that the tear lines 14, 15 are guided around the bottom edge, that is, up to the position wherein the bottom fold 11 is formed. To illustrate the bottom fold 11

was selected the illustration according to Figs. 3 and 5. When the pouch is filled, it is pulled apart, that is, a smooth flat bottom surface is formed. The extraction slot 22, which is not shown in Figs. 4 and 5, is then particularly advantageously in the bottom surface so that the product can be pulled out in a particularly advantageous manner.

The invention is not limited to the shown exemplary embodiments. The invention can be used in particular in all kinds of pouches. Also the size of the slip flap 18 as well as the course of the tear lines 14, 15 can be adapted to the corresponding requirements.

#### Patent Claims

1. A reclosable pouch, in particular for packaging sanitary products, which is open on one side and is made of plastic film, wherein a pouch wall has at least one tear line that can be torn open after filling and closing the pouch to form an opening and closing slip flap having a sealing strap (20), which extends at least over the width and essentially over the height of the foldable slip flap (18) and faces the interior of the pouch, and a closure strip (19), which is attached to the outside of the slip flap (18) and extends beyond the slip flap (18), which can be glued to and pulled off from the outside of the pouch wall.

2. The reclosable pouch of claim 1, wherein the pouch wall is configured with two layers for form the sealing strap (20) in the area of the slip flap (18); wherein the outer wall has tear lines (14, 15) running at a distance to the longitudinal edges (16, 17) of the pouch (10); and wherein the two layers are bonded together in the areas between the longitudinal edges (16, 17) of the pouch (10) and the tear lines (14, 15).

3. The reclosable pouch of claim 2, wherein the tear lines (14, 15) project relative to the edge of the sealing strap (20) facing the folding line of the slip flap (18) to form a rectangular-shaped extraction opening.

4. The reclosable pouch of claim 3 having a bottom fold, wherein the edge of the sealing strip (20) allocated to the bottom edge is in the area of the bottom edge, and wherein the tear lines (14, 15) are introduced into the wall that forms the side fold (11).

/8

5. The reclosable pouch of claim 2, wherein the tear lines (14, 15) starting from the fold line of the slip flap (18) run first parallel and at a distance to the longitudinal edges (16, 17) of the pouch and then converge toward each other.

6. The reclosable pouch of claim 2, wherein the sealing strap (20) is bonded to the allocated outer wall (12) of the pouch (10) via adhesive or weld seams (21) running transversely to the

longitudinal edges (16, 17) and extending from the longitudinal edges (16, 17) up to the tear lines (14, 15).

7. The reclosable pouch of one or several of the preceding claims, wherein the slip flap (18) is bonded in some areas to the inner sealing strap (20) via dot adhesive or dot welding.

8. The reclosable pouch of one or several of the preceding claims, wherein the part of the closure strip (19) that projects opposite the slip flap (18) has at its free end an area that is free of adhesive or that is bonded to itself by folding over.

9. The reclosable pouch of one or several of the preceding claims, wherein the free edge of the slip flap (18) that runs transversely to the longitudinal edges (16, 17) of the pouch is formed by the outer edge of the outer layer of the pouch wall (12) in the area having the double layer.





